

DOCKET NO.: 266833US3PCT

10/526046

DT01 Rec'd PCT/PT 28 FEB 2005

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

IN RE APPLICATION OF: Kiyoshi NISHIMURA, et al.

SERIAL NO.: NEW U.S. PCT APPLICATION

FILED: HERewith

INTERNATIONAL APPLICATION NO.: PCT/JP03/11136

INTERNATIONAL FILING DATE: September 1, 2003

FOR: FLUORESCENT LAMP AND MANUFACTURING METHOD THEREOF, AND  
LIGHTING APPARATUS

**REQUEST FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. 119**  
**AND THE INTERNATIONAL CONVENTION**

Commissioner for Patents  
Alexandria, Virginia 22313

Sir:

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicant claims as priority:

<b><u>COUNTRY</u></b>	<b><u>APPLICATION NO</u></b>	<b><u>DAY/MONTH/YEAR</u></b>
Japan	2002-256015	30 August 2002
Japan	2002-288162	30 September 2002
Japan	2002-337206	20 November 2002
Japan	2002-337243	20 November 2002
Japan	2002-359251	11 December 2002

Certified copies of the corresponding Convention application(s) were submitted to the International Bureau in PCT Application No. PCT/JP03/11136. Receipt of the certified copy(s) by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.

Respectfully submitted,  
OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,  
MAIER & NEUSTADT, P.C.



C. Irvin McClelland  
Attorney of Record  
Registration No. 21,124  
Surinder Sachar  
Registration No. 34,423

Customer Number

22850

(703) 413-3000  
Fax No. (703) 413-2220  
(OSMMN 08/03)

10 / 526046

PCT/JP03/11136

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

01.09.03

28 FEB 2005

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日            2 0 0 2 年   8 月 3 0 日  
Date of Application:

出 願 番 号            特 願 2 0 0 2 - 2 5 6 0 1 5  
Application Number:  
[ST. 10/C] :            [ J P 2 0 0 2 - 2 5 6 0 1 5 ]

REC'D 17 OCT 2003

WIPO                      PCT

出 願 人                      東芝ライテック株式会社  
Applicant(s):

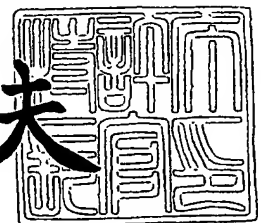
BEST AVAILABLE COPY

PRIORITY DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 3 年 1 0 月   2 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今 井 康 夫



出証番号   出証特 2 0 0 3 - 3 0 8 1 0 0 !

【書類名】 特許願

【整理番号】 P0206054

【提出日】 平成14年 8月30日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 H01J 61/32

【発明者】

【住所又は居所】 東京都品川区東品川四丁目3番1号  
東芝ライテック株式会社内

【氏名】 西村 潔

【発明者】

【住所又は居所】 東京都品川区東品川四丁目3番1号  
東芝ライテック株式会社内

【氏名】 渡邊 美保

【発明者】

【住所又は居所】 東京都品川区東品川四丁目3番1号  
東芝ライテック株式会社内

【氏名】 柴原 雄右

【発明者】

【住所又は居所】 東京都品川区東品川四丁目3番1号  
東芝ライテック株式会社内

【氏名】 大谷 清

【発明者】

【住所又は居所】 東京都品川区東品川四丁目3番1号  
東芝ライテック株式会社内

【氏名】 大野 肇

【発明者】

【住所又は居所】 東京都品川区東品川四丁目3番1号  
東芝ライテック株式会社内

【氏名】 江川 一夫

## 【特許出願人】

【識別番号】 000003757

【氏名又は名称】 東芝ライテック株式会社

## 【代理人】

【識別番号】 100101834

## 【弁理士】

【氏名又は名称】 和泉 順一

【電話番号】 0468-62-2030

## 【手数料の表示】

【予納台帳番号】 013882

【納付金額】 21,000円

## 【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 蛍光ランプおよび照明器具

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 管内径12～20mmの複数の直管部が屈曲部を介して同一平面状に接続され、中心を囲む1本の放電路が形成されるように電極が封装された一对の両端部を近接させて形成されており、内面に蛍光体層が形成され、水銀を含む放電媒体が封入されたバルブと；

このバルブの両端部に設けられた口金と；  
を具備しており、点灯時に少なくとも1つの屈曲部に最冷部が形成されることを特徴とする蛍光ランプ。

【請求項 2】 屈曲部の管内径が直管部の管内径の1.2倍以上であることを特徴とする請求項 1 記載の蛍光ランプ。

【請求項 3】 管壁負荷が $0.05\text{W}/\text{cm}^2$ 以上で点灯することを特徴とする請求項 1 または 2 記載の蛍光ランプ。

【請求項 4】 1本の直管状バルブの屈曲部形成予定部を加熱して曲げ加工により屈曲部を形成していることを特徴とする請求項 1 ないし 3 いずれか一記載の蛍光ランプ。

【請求項 5】 複数本の直管状バルブの端部同士をつないで屈曲部を形成していることを特徴とする請求項 1 ないし 3 いずれか一記載の蛍光ランプ。

【請求項 6】 屈曲部は、隣接する直管部の一方の先端がつなぎ部よりも直管部の軸線方向に延在して突出していることを特徴とする請求項 5 記載の蛍光ランプ。

【請求項 7】 バルブは、1本の直管状バルブの屈曲部形成予定部を加熱して曲げ加工により屈曲部を形成した複数の屈曲バルブの先端同士をつないで形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし 3 いずれか一記載の蛍光ランプ。

【請求項 8】 バルブは、1本の直管状バルブの屈曲部形成予定部を加熱して曲げ加工により屈曲部を形成した屈曲バルブと1本または複数本の直管状バルブとをつないで形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし 3 いずれか一記載の蛍光ランプ。

【請求項 9】 バルブは、4本の直管部により略四角形状に形成されており、この略四角形状の対角線位置に屈曲部が3箇所形成され、残りの1箇所に口金が設けられていることを特徴とする請求項1ないし8いずれか一記載の蛍光ランプ。

【請求項 10】 バルブは、5本の直管部により略四角形状に形成されており、この略四角形状の対角線位置それぞれに屈曲部が形成されており、この略四角形状の一边の略中央に口金が設けられていることを特徴とする請求項1ないし8いずれか一記載の蛍光ランプ。

【請求項 11】 蛍光体層を構成する蛍光体微粒子の塗布量が $6.0 \sim 7.5 \text{ mg/cm}^2$ であることを特徴とする請求項1ないし10いずれか一記載の蛍光ランプ。

【請求項 12】 蛍光体層はバルブ内面に被着された保護膜を介して形成されており、保護膜の膜厚が $0.5 \mu\text{m}$ 以上であることを特徴とする請求項1ないし11いずれか一記載の蛍光ランプ。

【請求項 13】 器具本体と；  
器具本体に配設された請求項1ないし12いずれか一記載の蛍光ランプと；  
蛍光ランプへ $10 \text{ kHz}$ 以上の高周波でランプ電力を供給する高周波点灯回路と；  
を具備していることを特徴とする照明器具。

#### 【発明の詳細な説明】

##### 【0001】

##### 【発明の属する技術分野】

本発明は、蛍光ランプおよびこの蛍光ランプを用いた照明器具に関する。

##### 【0002】

##### 【従来の技術】

一般照明用蛍光ランプとして直管形、環形または片口金形の蛍光ランプが知られており、特に、近年の省エネルギー、省資源の要求に基づき、高周波点灯専用の細径環形蛍光ランプが開発され、商品化されている。この細径環形蛍光ランプは、特許第3055769号公報（従来技術1）等の開示されており、商品上「FHC」という形名で識別されている。この細径環形蛍光ランプは、従来の環形蛍光ランプと環外径がほぼ同サイズでありながら管外径が細く、かつ同等以上の効率ま

たは明るさを確保することが可能であるので、省エネルギー、省資源のニーズを満足することができ、特に住居空間における視環境を快適にすることが可能である。

#### 【0003】

ところで、上記従来技術1の細径環形蛍光ランプは、管外径が15～18mmと細く、ランプ電流密度が高いので、点灯中のバルブ温度が高くなりやすい。バルブの温度が高くなりすぎると、バルブ内の水銀蒸気圧が最適値を超えてしまうため、ランプ効率が低下することがあった。

#### 【0004】

そこで、細径環形蛍光ランプは、点灯中にバルブ内に確実に最冷部温度を確保するために、特開2001-345065号公報（従来技術2）に記載されているようバルブ端部からの電極高さを30～50mmとしてバルブ端部近傍に最冷部を形成する構成を採用しており、ランプ効率を向上させている。

#### 【0005】

##### 【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、従来技術2の細径環形蛍光ランプは、電極高さを大きくした分、放電路長が短くなるので、電極高さを大きくしない場合と比較してランプ効率が低下するという問題がある。

#### 【0006】

また、従来技術2の細径環形蛍光ランプは、電極からバルブ端部までの領域が非発光部となって暗部が形成されてしまうという欠点を有していた。

#### 【0007】

本発明は、このような点に鑑みなされたもので、小形かつ高効率で点灯可能な蛍光ランプおよびこの蛍光ランプを用いた照明器具を提供することを目的とする。

#### 【0008】

##### 【課題を解決するための手段】

請求項1の蛍光ランプは、管内径12～20mmの複数の直管部が屈曲部を介して同一平面状に接続され、中心を囲む1本の放電路が形成されるように電極が封装さ

れた一対の両端部を近接させて形成されており、内面に蛍光体層が形成され、水銀を含む放電媒体が封入されたバルブと；このバルブの両端部に設けられた口金と；を具備しており、点灯時に少なくとも1つの屈曲部に最冷部が形成されることを特徴とする。

#### 【0009】

本発明および以下の各発明において、特に指定しない限り用語の定義および技術的意味は次による。

#### 【0010】

ガラスバルブは、複数の直管部と、この直管部同士をつないでいる屈曲部とから形成されている。屈曲部は、1本の直管状バルブを局部的に折り曲げることで形成されたものの他、複数の直管状バルブの先端同士をつなぎ合わせたときにモールド成形によって形成されたものや、直管状バルブとは別の屈曲形状のバルブを接続して形成されたもののいずれであってもよい。

#### 【0011】

直管部の管外径は、12～20mmの範囲内であり、ランプ効率などのランプ特性や製造条件を考慮した管外径の最適範囲は14～18mmである。なお、屈曲部近傍の直管部は屈曲部の形成加工において若干管外径が変化して部分的に上記範囲から外れることが考えられるが、本発明の場合、直管部の大部分が上記範囲内であればよい。なお、直管部の肉厚は約0.8～1.2mm程度とするのがよい。

#### 【0012】

蛍光ランプは一般的にその管径を小さくすればランプ効率が向上することが知られており、本発明では、直管部の管外径を20mm以下としている。直管部の管外径が20mm以下であれば、従来技術の細径環形蛍光ランプと同等のランプ効率を達成することが可能となる。

#### 【0013】

一方、直管部の管外径を12mm未満とすると、屈曲部を有するガラスバルブとしての機械的強度を確保するのが困難となるので不可であり、また同サイズの従来の環形蛍光ランプと同等の光出力が得られないので実用的ではない。

#### 【0014】



管外径が29mmである従来の環形蛍光ランプ（形名「FCL」）のランプ効率を10%以上向上させるためには、管外径を65%以下に小さくする必要がある。すなわち、直管部の管外径は18mm以下であればよい。この管外径であれば、蛍光ランプとしての薄形化も十分満足できる。また、光出力やランプ効率などの特性面を考慮すると、直管部の管外径は14mm以上とするのが好ましい。

#### 【0015】

バルブは、直管部を少なくとも3本以上有している。また、直管部の内部同士をつなぐ屈曲部は、直管部よりも1個少なくなるように形成されている。屈曲部は、直管部が略同一平面状に位置するように複数の直管部を接続している。そして、バルブは、両側に位置する直管部の屈曲部がつながっていない端部に電極が封装され、この両端部が近接するように形成されている。

#### 【0016】

バルブは、複数の直管部の配置関係の略中心を囲む1本の放電路を形成する。すなわち、バルブは、屈曲部によって直管部の管内部が連結され、両端部に封装された一对の電極によって1本の放電路が形成される。なお、直管部は、全てが同一の長さである必要はなく、1本のみが長さが異なってもよい。管長が略同じの4本の直管部を3個の屈曲部でつないだ場合には、バルブは、直管部によって略四角形状を形成する。

#### 【0017】

バルブは、ソーダライムガラスや鉛ガラスなどの軟質ガラスで形成されるが、ほうけい酸ガラスや石英ガラスなどの硬質ガラス製であってもよい。バルブの肉厚は0.8～1.2mm程度が望ましいがこれに限定されない。

#### 【0018】

一对の電極は、フィラメントにエミッタ物質が塗布された熱陰極形の電極が適用可能であるが、他の電極であってもよい。なお、ランプを高出力点灯させる必要がある場合には、熱陰極形の電極にトリプルコイルを用いることが好ましい。電極は、リードワイヤによって支持され、このワイヤはフレアステム、ボタンステム、ビードステム、ピンチシール部などによって封装支持される。このステムなどには排気用または水銀合金収納用の細管が取付けられていてもよい。

## 【0019】

バルブ内に封入される希ガスには、アルゴン、ネオンまたはクリプトンなどが含まれる。

## 【0020】

バルブ内面に塗布される蛍光体層は、屈曲部形成前に少なくとも直管部に形成しておくのが好ましいが、これに限らず、屈曲部形成後に蛍光体層を形成してもよい。

## 【0021】

蛍光体層を構成する蛍光体は、三波長発光形蛍光体、ハロ磷酸塩蛍光体など周知の蛍光体で構成可能であるが、発光効率の観点から三波長発光形蛍光体の使用が好ましい。

## 【0022】

三波長発光形の蛍光体としては、450nm付近に発光ピーク波長を有する青系蛍光体として $\text{BaMg}_2\text{Al}_{16}\text{O}_{27}:\text{Eu}^{2+}$ 、540nm付近に発光ピーク波長を有する緑系蛍光体として $(\text{La}, \text{Ce}, \text{Tb})\text{PO}_4$ 、610nm付近に発光ピーク波長を有する赤系蛍光体として $\text{Y}_2\text{O}_3:\text{Eu}^{3+}$ などが適用可能であるが、これらに限定されない。

## 【0023】

なお、バルブ内面と蛍光体層との間に保護膜を介在させてもよい。保護膜としては金属酸化物微粒子から構成したものが好適であり、金属酸化物微粒子には、アルミナ ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ) やシリカ ( $\text{SiO}_2$ ) など周知のものをを用いることが可能である。

## 【0024】

バルブ内にはアマルガムが封入されていてもよい。アマルガムは、ガラスバルブの端部に封着されたステムに配設された細管内などに收容される。アマルガムは溶融、機械的保持などの手段によってこれらいずれかの位置に固定または収納される。また、アマルガムはバルブ内を移動可能に收容されていてもよい。ガラスバルブ内にアマルガムを配設すると、周囲温度が比較的高くなっても最適な状態で環形蛍光ランプが点灯される。

## 【0025】

アマルガムは、水銀と合金を作る物質と水銀との合金である。例えば、水銀の定量封入のために亜鉛-水銀などのアマルガムを封入してもよい。アマルガムはペレット状、柱状、板状などどのような形状であってもよい。

#### 【0026】

電極が封装されたバルブの両端部には、口金が設けられている。口金はソケットなどの給電手段と接続する電気接続手段を有しているが、この電気接続手段は、バルブの両端部から離れた位置に設けられていてもよい。また、口金は、給電手段との機械的接続によって保持手段としての機能を発揮するような構成であってもよい。

#### 【0027】

バルブは、蛍光ランプの点灯時に最冷部が少なくとも1つの屈曲部に形成されるように構成されている。最冷部は、蛍光ランプの点灯時にバルブの最も温度の低い部位に形成されるため、屈曲部は点灯時に温度上昇しにくい構造を有している。例えば、放電路から離れた空間を形成する構造や、表面積が他の部位よりも大きく放熱効果に優れた構造などである。屈曲部は、バルブ全体に占める表面積比が直管部よりも小さいため発光量が少なく、形状も任意に加工しやすいため、温度上昇しにくい構造を取り入れやすい。したがって、屈曲部に形成される最冷部の温度は、所望の温度に制御しやすいので、周囲温度が高くても最適な水銀蒸気圧を確保することが可能となり、ランプ効率を一層向上させることが可能となる。

#### 【0028】

請求項1の蛍光ランプによれば、管外径が12~20mmの直管部を有するバルブの屈曲部に最冷部が形成されるので、電極からバルブ端部までの距離を必要以上に長くして放電路長を短くすることなく最冷部を確保でき、ランプ効率を一層向上させることができる。

#### 【0029】

請求項2は、請求項1記載の蛍光ランプにおいて、屈曲部の管内径が直管部の管内径の1.2倍以上であることを特徴とする。

#### 【0030】

ここでいう屈曲部の管内径とは、放電路の軸中心に直交する方向の内径を意味し、この方向の屈曲部断面形状が真円形でない場合には、断面内側の最大幅寸法を意味する。

#### 【0031】

最冷部を形成するためには、放電が形成されないいわゆる非放電領域をより大きくする必要があるが、直管部の管外径が12~20mmのバルブの場合には、入力電力の大きさにもよるが、屈曲部の管内径が直管部の管内径の1.2倍以上あれば概ね所望の最冷部温度が確保できることが実験により確認された。なお、より確実に最冷部を確保するためには、屈曲部の管内径を直管部の管内径の1.5倍以上とするのが好ましい。また、屈曲部の機械的強度を考慮すると、屈曲部の管内径を直管部の管内径の2.5倍以下とするのが好ましく、より好ましくは1.8倍以下とするのがよい。

#### 【0032】

請求項2の蛍光ランプによれば、管外径が12~20mmの直管部を有するバルブの屈曲部に最冷部が形成されるので、放電路長を短くすることなく所望の最冷部を確保でき、ランプ効率を一層向上させることができる。

#### 【0033】

請求項3は、請求項1または2記載の蛍光ランプにおいて、管壁負荷が $0.05\text{W}/\text{cm}^2$ 以上で点灯することを特徴とする。

#### 【0034】

管壁負荷とは、バルブの内表面積あたりのランプ入力電力を意味し、この管壁負荷の値が大きいほど発熱量が多く、バルブ温度が高くなる傾向にある。なお、ここでいう「バルブの内表面積」とは、バルブ全内表面積ではなく、放電路が形成される領域におけるバルブの内表面積をいう。

#### 【0035】

バルブ温度が高くなるとバルブ内の水銀蒸気圧が高くなって最適値を超えるため、バルブに最冷部を形成する必要がある。特に、管壁負荷が $0.05\text{W}/\text{cm}^2$ 以上の場合に、本発明の最冷部をバルブに形成すると、水銀蒸気圧が適正化してランプ効率が一層向上することが判明した。この効果は、管壁負荷が $0.1\text{W}/\text{cm}^2$ 以上の

場合にさらに顕著に現れる。

#### 【0 0 3 6】

請求項3の蛍光ランプによれば、 $0.05\text{W}/\text{cm}^2$ 以上の管壁負荷で点灯するので、水銀蒸気圧が適正化してランプ効率が一層向上する。

#### 【0 0 3 7】

請求項4は、請求項1ないし3いずれか一記載の蛍光ランプにおいて、1本の直管状バルブの屈曲部形成予定部を加熱して曲げ加工により屈曲部を形成していることを特徴とする。

#### 【0 0 3 8】

屈曲部は、曲げ加工により形成されるので、バルブの形成が容易となる。なお、1本の直管状バルブの屈曲部形成予定部以外は過度に加熱する必要がないので、蛍光体層を屈曲部形成前に塗布しても蛍光体が熱的に劣化しにくく、光出力の低下が抑制されるという利点も備えている。また、屈曲部は直管状バルブを単純に曲げ加工しただけのもの他、最冷部が形成されやすく、機械的強度が保てるような形状とするため、モールド成形により形成してもよい。

#### 【0 0 3 9】

請求項4の蛍光ランプによれば、屈曲部が1本の直管状バルブの曲げ加工により形成されているので、バルブの形成が容易となる。

#### 【0 0 4 0】

請求項5は、請求項1ないし3いずれか一記載の蛍光ランプにおいて、複数本の直管状バルブの端部同士をつないで屈曲部を形成していることを特徴とする。

#### 【0 0 4 1】

屈曲部は、複数本の直管状バルブ同士のつなぎ加工により形成されるので、つなぎ加工時に任意の屈曲部の形状とすることが容易になり、屈曲部形状の設計の自由度が増す。なお、複数本の直管状バルブのつなぎ予定部以外は過度に加熱する必要がないので、蛍光体層をつなぎ加工前に塗布しても蛍光体が熱的に劣化しにくく、光出力の低下が抑制されるという利点も備えている。

#### 【0 0 4 2】

請求項5の蛍光ランプによれば、屈曲部が複数本の直管状バルブ同士のつなぎ

加工により形成されるので、屈曲部の形状を設計しやすい。

【0 0 4 3】

請求項6は、請求項5記載の蛍光ランプにおいて、屈曲部は、隣接する直管部の一方の先端がつなぎ部よりも直管部の軸線方向に延在して突出していることを特徴とする。

【0 0 4 4】

直管状バルブの先端が隣接する直管状バルブのつなぎ位置よりも突出するように屈曲部を形成することで、この突出領域が非放電領域となって最冷部が形成される。したがって、屈曲部を特別な形状に加工することなく、直管状バルブの先端を突出させるだけで所望の最冷部が形成可能となる。

【0 0 4 5】

請求項6の蛍光ランプによれば、直管状バルブの先端を突出させるだけで屈曲部に最冷部を形成させることが可能となるので、屈曲部の形成が容易となる。

【0 0 4 6】

請求項7は、請求項1ないし3いずれか一記載の蛍光ランプにおいて、バルブは、1本の直管状バルブの屈曲部形成予定部を加熱して曲げ加工により屈曲部を形成した複数の屈曲バルブの先端同士をつないで形成されていることを特徴とする。

【0 0 4 7】

請求項8は、請求項1ないし3いずれか一記載の蛍光ランプにおいて、バルブは、1本の直管状バルブの屈曲部形成予定部を加熱して曲げ加工により屈曲部を形成した屈曲バルブと1本または複数本の直管状バルブとをつないで形成されていることを特徴とする。

【0 0 4 8】

請求項7または8の蛍光ランプによれば、曲げ加工により屈曲部を形成した屈曲バルブにつなぎ加工によって他の屈曲部を形成するので、屈曲部の位置および形状を製造条件、機械的強度またはランプ特性などに応じて設計することが可能である。

【0 0 4 9】

請求項9は、請求項1ないし8いずれか一記載の蛍光ランプにおいて、バルブは、4本の直管部により略四角形状に形成されており、この略四角形状の対角線位置に屈曲部が3箇所形成され、残りの1箇所に口金が設けられていることを特徴とする。

#### 【0050】

請求項9の蛍光ランプによれば、発光部が略四角形状の各辺を形成する光源を提供するとともに、口金が略四角形状の対角線上に位置するので発光部の長さをできるだけ大きくすることが可能であり、屈曲部を3個とすることによりバルブの形成が容易になる。

#### 【0051】

請求項10は、請求項1ないし8いずれか一記載の蛍光ランプにおいて、バルブは、5本の直管部により略四角形状に形成されており、この略四角形状の対角線位置それぞれに屈曲部が形成されており、この略四角形状の一辺の略中央に口金が設けられていることを特徴とする。

#### 【0052】

請求項10の蛍光ランプによれば、発光部が略四角形状の各辺を形成する光源を提供するとともに、口金が略四角形状の一辺の略中央に位置するので、バルブ両端部が同一線上に配置されるため、口金の取付け構造を簡単にすることができる。

#### 【0053】

請求項11は、請求項1ないし10いずれか一記載の蛍光ランプにおいて、蛍光体層を構成する蛍光体微粒子の塗布量が $6.0 \sim 7.5 \text{ mg/cm}^2$ であることを特徴とする。

#### 【0054】

環形蛍光ランプは、直管状バルブに蛍光体層を形成した後、バルブ全体を加熱軟化させて円環状ドラムに曲き付けることで円環状に曲成して形成されているので、この曲成時にバルブ全体が若干引き伸ばされ、あらかじめ形成されていた蛍光体層がひび割れや引き剥がれが生じるおそれがあった。このため、環形蛍光ランプは、蛍光体層の膜厚を所定値以上に大きくすることが困難である。このこと

が環形蛍光ランプの光出力を向上させることを困難にしている要因の一つであった。

#### 【0055】

これに対し、本発明の蛍光ランプは、直管部が実質的に引き伸ばされることがないので、直管状バルブに形成された蛍光体層の膜厚を大きくしても屈曲部形成工程によって蛍光体層にひび割れや引き剥がれが生じるおそれがない。

#### 【0056】

本発明の蛍光ランプは、直管部の管外径が12～20mmであり、管内面に照射される紫外線量が多くなる傾向があるので、蛍光体微粒子の塗布量を6.0mg以上としている。塗布量が6.0mg未満であると、光出力を向上させる効果が少なく、紫外線の透過量が多くなる可能性があるためである。光出力向上の効果は、蛍光体微粒子の塗布量を6.0～7.0mg/cm<sup>2</sup>とすると著しい効果が得られる。蛍光体微粒子の塗布量が7.5mg/cm<sup>2</sup>を超えると蛍光体層の膜厚を大きくしたことによる光出力向上の効果は顕著に現れない。

#### 【0057】

請求項11の蛍光ランプによれば、蛍光体層を構成する蛍光体微粒子の塗布量が6.0～7.5mg/cm<sup>2</sup>であるので、直管部の蛍光体層にひび割れや引き剥がれを生させることなく、光出力を向上させることができる。

#### 【0058】

請求項12は、請求項1ないし11いずれか一記載の蛍光ランプにおいて、蛍光体層はバルブ内面に被着された保護膜を介して形成されており、保護膜の膜厚が0.5μm以上であることを特徴とする。

#### 【0059】

本発明の蛍光ランプは、直管部が実質的に引き伸ばされることがないので、直管状バルブに形成された保護膜の膜厚を大きくしても屈曲部形成工程によって保護膜にひび割れなどが生じるおそれがない。

#### 【0060】

保護膜は、蛍光体層の蛍光体微粒子とガラスバルブ中のアルカリ成分との反応や、ガラスバルブ内へ水銀が打ち込まれる現象を防止する機能を有するため、所



定の膜厚以上で形成する必要がある。しかし、環形蛍光ランプは、ガラスバルブ全体が引き伸ばされるので、保護膜の膜厚が所定値を超えるとひび割れなどが発生して、保護膜本来の機能を発揮できなくなる。このため、環形蛍光ランプの保護膜の膜厚は、製造上影響がない上限以内に抑えられていた。

#### 【0061】

本発明の蛍光ランプは、直管部が実質的に引き伸ばされることがないので、直管状バルブに形成された保護膜の膜厚を大きくしても屈曲部形成工程によって保護膜にひび割れなどが生じるおそれがない。

#### 【0062】

請求項12の蛍光ランプによれば、保護膜の膜厚が $0.5\mu\text{m}$ 以上であるので、保護膜にひび割れやなどの不具合が生じにくくなり、保護膜の機能を十分発揮させることができる。

#### 【0063】

請求項13の照明器具は、器具本体と；器具本体に配設された請求項1ないし12いずれか一記載の蛍光ランプと；蛍光ランプへ10kHz以上の高周波でランプ電力を供給する高周波点灯回路と；を具備していることを特徴とする。

#### 【0064】

器具本体は天井直付形、天井吊下形または壁面取付形であって、グローブ、セード、反射笠などが取付けられるものであってもよく、蛍光ランプが露出するもの、導光板を備えたものであってもよい。

#### 【0065】

また、高周波点灯回路には、切換手段が設けられていてもよい。切換手段は、蛍光ランプを高効率点灯させるモードと、高出力点灯させるモードとに分かれていてもよく、これらモード間を連続的に変化させるものであってもよい。点灯回路の切換手段を切換えることによって、蛍光ランプの点灯が調整される。例えば、切換手段が高効率点灯させるモードと、高出力点灯させるモードとに分けられている場合には、これらモードを使用条件に合わせるにより、適宜選択して蛍光ランプを使用することができる。

#### 【0066】

蛍光灯は、照明器具本体の形状または照明器具の光学特性に合わせて取付けられ、同一形状または異なる形状の複数の蛍光灯を組み合わせて同一平面状またはバルブ同士の配設高さを変えて器具本体に装着される。

#### 【0067】

請求項13によれば、請求項1ないし12の蛍光灯を備えた照明器具を提供することができる。

#### 【0068】

##### 【発明の実施の形態】

以下、本発明の環形蛍光灯および照明器具の一実施の形態の構成を図面を参照して説明する。

#### 【0069】

図1ないし図3は本発明の第1の実施の形態を示し、図1は蛍光灯の正面図、図2は図1のC-C線に沿った要部拡大断面図、図3は図1の蛍光灯の製造工程を説明する概略図である。

#### 【0070】

図において、1は蛍光灯で、直線部が略正方形を形成する矩形状のガラスバルブ2を有している。このガラスバルブ2内には希ガスおよび水銀からなる放電媒体が封入される。希ガスはアルゴン (Ar) ガスであり、封入圧力は約320Paである。

#### 【0071】

ガラスバルブ2の内面には金属酸化物微粒子としてのアルミナ ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ) 微粒子からなる膜厚約 $1.0\mu\text{m}$ の保護膜3が形成されており、この保護膜3の内面に三波長発光形の蛍光体微粒子からなる蛍光体層4が形成されている。蛍光体層4は、三波長発光形で相関色温度5000Kとなる蛍光体微粒子を塗布量が $6.0\sim 7.5\text{mg}/\text{cm}^2$ の範囲内で塗布し、乾燥・焼成工程を経て約 $20\mu\text{m}$ の膜厚で形成されている。

#### 【0072】

ガラスバルブ2は、4本の直管部2bおよび3箇所の屈曲部2cを有しており、4本の直管部2bが略正方形の各辺を形成するように同一平面状に連接配置されている。このときのガラスバルブ2の1辺の長さ1は200mm以上とするのが好

ましく、本実施形態の場合、1は約300mmである。ガラスバルブ2の両端部2dは互いに近接配置されており、この両端部2dにはエミッタ物質が塗布されたトリプルコイルからなるフィラメント電極5、5がそれぞれ封装されている。

#### 【0073】

直管部2bの管内径は12~20mm、肉厚は0.8~1.5mmであり、本実施形態の場合、は管内径が約16mm、肉厚が約1.2mmである。直管部2bは、屈曲部2cを介して内部が連通されており、一对の電極5、5間に直管部2bが形成する略正方形の中心を囲むように1本の放電路が形成される。

#### 【0074】

ガラスバルブ2の両端部2d、2dには口金6が両端部2d、2dを跨ぐように被着されている。口金6は、一对の電極5、5と電氣的に接続された4本のピンからなる給電部6aを備えている。蛍光ランプ1は、ガラスバルブ2の直管部2bがなす略正形状の対角線位置に屈曲部2cが3箇所形成され、残りの1箇所に口金6が設けられるように構成されている。

#### 【0075】

図2は、屈曲部2cの断面形状を示しており、図2(a)の場合にはその断面形状は頂部2c1が4本の直管部2bがなす平面の外側方向に突出する略二等辺三角形形状をなしており、図2(b)の場合には底辺2c1'が外側方向に突出する略二等辺三角形形状をなしている。

#### 【0076】

屈曲部2cの管内径(最大径)D1は、屈曲部2cの断面形状である頂部2c1を頂点とする略二等辺三角形の高さを示している。管内径D1は直管部2bの管内径の1.2~2.0倍以上となるように形成されている。本実施形態の場合は、直管部2bの管内径が約13.6mmであり、屈曲部2cの管内径D1が約27.2mmであって直管部2bの管内径の約2倍である。なお、管内径の最小幅D2は、屈曲部2cの断面形状である略二等辺三角形の底辺方向の長さとはほぼ同じであって、直管部2bの管内径と同じ約13.6mmである。

#### 【0077】

屈曲部2cの肉厚は、屈曲部2cの機械的強度を保つため、直管部2bの肉厚

と同等か、それ以上とすることが望ましい。特に図2(a)の場合における頂部2c1の肉厚は、屈曲部2cの断面形状が略二等辺三角形形状となるため薄くなりやすいため、直管部2bの肉厚の0.8~1.2倍とするのが好ましい。

#### 【0078】

図2(b)のように、底辺2c1'が外側方向に突出する屈曲部2cは、放電路が内側に形成されるため非放電領域を大きくすることができるため、冷却効果が高く、最適な最冷部を得ることが容易となる。

#### 【0079】

次に、本実施形態の蛍光灯1に使用されるガラスバルブ2の製造方法について説明する。まず、保護膜3および蛍光体層4があらかじめ形成された1本の直管状バルブ2aを用意し、両端部2d、2dに排気管2fを備え、一对のリード線を導入するフレアステム(図示しない)を介して電極5、5をバルブ2a内に装着する。図3(a)に示すように、屈曲部形成予定部2eをガスバーナーBで加熱軟化し、図3(b)に示すように直管部2b同士のなす角度が約90°となるように曲げ加工を行った後、モールド成形などにより所定の形状に第1の屈曲部2bを形成する。その後、第1の屈曲部2bの隣の屈曲部形成予定部2eをガスバーナーBで加熱軟化、曲げ加工およびモールド成形を行い、図3(c)に示すように第2の屈曲部2bを形成する。最後に第2の屈曲部2bの隣の屈曲部形成予定部2eをガスバーナーBで加熱軟化、曲げ加工およびモールド成形を行い、図3(d)に示すように第3の屈曲部2bを形成し、排気管2fから排気を行い、水銀を封入してガラスバルブ2が完成する。

#### 【0080】

屈曲部2cは、曲げ加工により形成されるが、直管状バルブ2aの屈曲部形成予定部2e以外は過度に加熱する必要がないので、蛍光体層4を屈曲部2cの形成前に塗布しても蛍光体が熱的に劣化しにくく、光束維持率が大きく改善されるという利点を有している。この効果は、直管状バルブ2aの全長に対する屈曲部形成予定部2eの全長さが50%以下、好ましくは30%以下、最適には20%以下としたときに特に顕著に現れる。

#### 【0081】

次に、本実施形態の作用について説明する。蛍光ランプ1は、口金6から高周波電力が入力され、バルブ2内の低圧水銀蒸気放電により点灯する。蛍光ランプ1は、ランプ入力電力が20W以上、ランプ電流は200mA以上、管壁負荷が $0.05\text{W}/\text{cm}^2$ 以上、ランプ効率が $50\text{lm}/\text{W}$ 以上となるように点灯される。また、直管部2bの断面積あたりのランプ電流であるランプ電流密度は、 $75\text{mA}/\text{cm}^2$ 以上である。本実施形態の場合には、ランプ入力電力は50W、ランプ電流は380mA、ランプ効率は $90\text{lm}/\text{W}$ である。

#### 【0082】

蛍光ランプ1の点灯時には、少なくとも1つの屈曲部2cに最冷部が形成される。本実施形態の場合、周囲温度 $25^\circ\text{C}$ でガラスバルブ2が露出した状態で点灯したときの直管部2bの外表面温度は約 $80^\circ\text{C}$ であるのに対し、屈曲部2cの頂部2c1の温度は $50^\circ\text{C}$ であり、この頂部2c1に最冷部が形成されることが確認された。最冷部としては、頂部2c1の外表面温度が約 $40\sim 65^\circ\text{C}$ の範囲であればよく、最冷部がこの温度範囲内であれば、蛍光ランプ1を最適な水銀蒸気圧となるので高いランプ効率で点灯することが可能となる。

#### 【0083】

なお、本実施形態の場合には、ガラスバルブ2が1本の直管状バルブ2aを局部的に曲成することで形成したが、ガラスバルブ2は複数本の直管状バルブの端部同士をつないで屈曲部を形成しても構わない。例えば、複数の直管状バルブの端部を局部的に加熱溶融させ、吹き破りによって連結部を形成し、この連結部同士をつなぐとともに、モールド成形によって所望の形状の屈曲部2cを形成することも可能である。

#### 【0084】

ところで、ガラスバルブ2は、実質的に鉛成分を含まず、酸化ナトリウムの含有量が1.0質量%以下であり、軟化温度が $720^\circ\text{C}$ 以下のものを使用することができる。ここで、「鉛成分を実質的に含まない」とは、不純物程度であれば含まれていてもよいことを意味し、好ましくは0.1質量%以下をいう。最も好ましいのは、全く鉛成分を含有していないガラスであることはいうまでもない。酸化ナトリウムの含有量が0.1質量%以下とは、酸化ナトリウムがガラスに含有されていない

い場合も含まれるものとする。また、酸化ナトリウムの含有量が0.1質量%以下と規定したのは、前記数値を上回るとガラスバルブ2の内面に析出するナトリウム成分によって蛍光ランプ1の光出力に影響するからである。実質的に鉛を含まない組成で、酸化ナトリウムの含有量が1.0質量%以下とし、軟化温度が720℃以下のガラスとしては、 $K_2O$ および $Li_2O$ の含有量と $CaO$ 、 $MgO$ 、 $BaO$ および $SrO$ の含有量とを調整して得ることができる。ここで、軟化温度とは、ガラスの粘度 $\eta = 10^{7.65} \text{dPa}\cdot\text{s}$ となる温度である。

#### 【0085】

ガラスバルブ2に酸化ナトリウムが0.1質量%を超えると点灯中にアルカリ成分としてナトリウムがガラスバルブ2内面に多く析出する。このナトリウムがガラスバルブ2の内面に析出すると、ナトリウムとガラスバルブ2内に封入された水銀蒸気とが反応して、ガラスバルブ2が着色して可視光透過率を低下したり、ナトリウムが蛍光体層4の蛍光体物質と反応して蛍光体物質が劣化し、可視光の出力が低下するという問題を引き起こす。特に、従来のソーダライムガラスは、酸化ナトリウムが15~17質量%含有しているため、可視光の出力が低下が著しい。

#### 【0086】

そこで、酸化ナトリウムの含有率が0.1質量%以下で軟化温度が720℃以下、例えば692℃のガラスからなる直管状バルブ2aに蛍光体の塗布し、その後に屈曲部を形成すると、バルブ内面に析出するナトリウムが極めて少なくなり、ナトリウムの反応による可視光出力の低下が抑制される。また、軟化温度が720℃以下であるので、屈曲部形成時の加熱温度が低く抑えられ、周辺の蛍光体の熱劣化が少なくなり、光出力が向上する。

#### 【0087】

本実施形態のガラスバルブの組成は以下のとおりであり、軟化温度は692℃である。

#### 【0088】

$SiO_2$ : 65.0質量%、 $Al_2O_3$ : 4.0質量%、 $Na_2O$ : 0.05質量%、 $K_2O$ : 11.0質量%、 $Li_2O$ : 2.8質量%、 $CaO$ : 2.0質量%、 $MgO$ : 1.4質量%、 $SrO$ : 5.0質量%、 $BaO$

：8.5質量%、 $\text{SO}_3$ ：0.15質量%、 $\text{B}_2\text{O}_3$ ：0質量%、 $\text{Sb}_2\text{O}_3$ ：0質量%、 $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ：0.03質量%、その他：0.17質量%

#### 【0089】

次に、本発明の第2の実施形態について説明する。

#### 【0090】

図4は、本発明の第2の実施形態である蛍光ランプを示す正面図である。なお、本実施形態および以下の実施形態において、第1の実施形態同一の構成については同一の符号を付し、特に説明が必要な場合の除きその詳細な説明は省略する。

#### 【0091】

本実施形態の屈曲部2cは、隣接する直管部2bの一方の先端2eがつなぎ部よりも直管部2bの軸線方向に延在して突出して形成されている。この先端2eの突出長dは、5.0～20mmの範囲であって、好ましくは直管部の管外径の0.2～1.2倍の長さである。本実施形態の場合には、突出長dは約10mmとなっている。

#### 【0092】

また、屈曲部2cは、5本の直管状バルブをつなぎ合わせて4箇所形成されるものである。すなわち、略正方形の1辺が他の1辺の1/2の長さの直管部2b'，2b'によって形成されており、この直管部2b'，2b'の端部2dに電極（図示しない）がそれぞれ封装されている。口金6は、直管部2b'，2b'の端部2dを跨ぐように設けられている。

#### 【0093】

本実施形態の場合、屈曲部2cを先端2eとして形成できるので、つなぎ加工後のモールド成形などの特別な加工が不要であるので、複数の直管部2bをつないでバルブ2を形成する場合であっても、バルブ2を容易に形成することができる。

#### 【0094】

また、本実施形態の口金6は、略四角形状の一辺の略中央に位置するので、バルブ両端部2dが同一線上に配置されるため、口金6の取付け構造が簡単になる。

## 【0095】

次に、本発明の第3の実施形態について説明する。

## 【0096】

図5は、本発明の第3の実施形態である蛍光ランプを示す正面図である。本実施形態は、排気管2fが屈曲部2cに形成されている点および口金6が略四角形状の一辺の略中央に位置している点を除いて、第1の実施形態と同一である。

## 【0097】

排気管2fは、屈曲部2cをモールド成形する際に、溶着などで取付けることができる。このように、排気管2fを屈曲部2cに設けることで、排気効率が向上し、水(H<sub>2</sub>O)や炭酸ガス(CO<sub>2</sub>)などの不純ガスの残留濃度を抑制し、ランプ特性を向上させることができる。

## 【0098】

図6は、本発明の第4の実施形態である蛍光ランプを示す正面図である。本実施形態は、直管状バルブ2aを曲成して形成した屈曲部2c2と他の直管状バルブ2aとのつなぎ加工によって形成された2個の屈曲部2c3とを有している点を除いて、第1の実施形態と同一である。

## 【0099】

図7は、第5の本実施形態である照明器具を示す上面外略図である。照明器具は、平板状の器具本体10を有しており、この器具本体10に蛍光ランプ1a、1bおよび1cが同心円状に組合わされるように配置されている。

## 【0100】

器具本体10には、図示しない点灯装置としてのインバータ装置が配設されており、蛍光ランプ1a、1bおよび1cはこの点灯装置によって10kHz以上の高周波でランプ電力を供給され、高周波点灯する。

## 【0101】

蛍光ランプ1aは、従来の30W形の環形蛍光ランプに相当するものであり、ガラスバルブ2の全長lが225mm、内側最大幅が192mm、管外径が16mm、ガラスバルブ2の肉厚が1.0mmに形成されている。この蛍光ランプ1aの定格ランプ電力は20W、高出力特性のランプ電力27Wで点灯される。



## 【0102】

蛍光灯ランプ1bは、従来の32W形の環形蛍光灯ランプに相当するものであり、ガラスバルブ2の全長1が299mm、内側最大幅が267mm、管外径が16mm、ガラスバルブ2の肉厚が1.0mmに形成されている。この蛍光灯ランプ1bの定格ランプ電力は27W、高出力特性のランプ電力38Wで点灯される。

## 【0103】

蛍光灯ランプ1cは、従来の40W形の環形蛍光灯ランプに相当するものであり、ガラスバルブ2の全長1が373mm、内側最大幅が341mm、管外径が16mm、ガラスバルブ2の肉厚が1.0mmに形成されている。この蛍光灯ランプ1cの定格ランプ電力は34W、高出力特性のランプ電力48Wで点灯される。

## 【0104】

## 【発明の効果】

請求項1の蛍光灯ランプによれば、管外径が12~20mmの直管部を有するバルブの屈曲部に最冷部が形成されるので、電極からバルブ端部までの距離を必要以上に長くして放電路長を短くすることなく最冷部を確保でき、ランプ効率を一層向上させることができる。

## 【0105】

請求項2の蛍光灯ランプによれば、管外径が12~20mmの直管部を有するバルブの屈曲部に最冷部が形成されるので、放電路長を短くすることなく所望の最冷部を確保でき、ランプ効率を一層向上させることができる。

## 【0106】

請求項3の蛍光灯ランプによれば、 $0.05\text{W}/\text{cm}^2$ 以上の管壁負荷で点灯するので、水銀蒸気圧が適正化してランプ効率が一層向上する。

## 【0107】

請求項4の蛍光灯ランプによれば、屈曲部が1本の直管状バルブの曲げ加工により形成されているので、バルブの形成が容易となる。

## 【0108】

請求項5の蛍光灯ランプによれば、屈曲部が複数本の直管状バルブ同士のつなぎ加工により形成されるので、屈曲部の形状を設計しやすい。

## 【0109】

請求項6の蛍光ランプによれば、直管状バルブの先端を突出させるだけで屈曲部に最冷部を形成させることが可能となるので、屈曲部の形成が容易となる。

## 【0110】

請求項7または8の蛍光ランプによれば、曲げ加工により屈曲部を形成した屈曲バルブにつなぎ加工によって他の屈曲部を形成するので、屈曲部の位置および形状を製造条件、機械的強度またはランプ特性などに応じて設計することが可能である。

## 【0111】

請求項9の蛍光ランプによれば、発光部が略四角形状の各辺を形成する光源を提供するとともに、口金が略四角形状の対角線上に位置するので発光部の長さをできるだけ大きくすることが可能であり、屈曲部を3個とすることによりバルブの形成が容易になる。

## 【0112】

請求項10の蛍光ランプによれば、発光部が略四角形状の各辺を形成する光源を提供するとともに、口金が略四角形状の一辺の略中央に位置するので、バルブ両端部が同一線上に配置されるため、口金の取付け構造を簡単にすることができる。

## 【0113】

請求項11の蛍光ランプによれば、蛍光体層を構成する蛍光体微粒子の塗布量が $6.0 \sim 7.5 \text{ mg/cm}^2$ であるので、直管部の蛍光体層にひび割れや引き剥がれを生させることなく、光出力を向上させることができる。

## 【0114】

請求項12の蛍光ランプによれば、保護膜の膜厚が $0.5 \mu\text{m}$ 以上であるので、保護膜にひび割れやなどの不具合が生じにくくなり、保護膜の機能を十分発揮させることができる。

## 【0115】

請求項13によれば、請求項1ないし12の蛍光ランプを備えた照明器具を提供することができる。

**【図面の簡単な説明】**

【図 1】 本発明の第 1 の実施形態の蛍光ランプの正面図。

【図 2】 図 1 の C-C 線に沿った要部拡大断面図。

【図 3】 図 1 の蛍光ランプの製造工程を説明する概略図。

【図 4】 本発明の第 2 の実施形態である蛍光ランプを示す正面図。

【図 5】 本発明の第 3 の実施形態である蛍光ランプを示す正面図。

【図 6】 本発明の第 4 の実施形態である蛍光ランプを示す正面図。

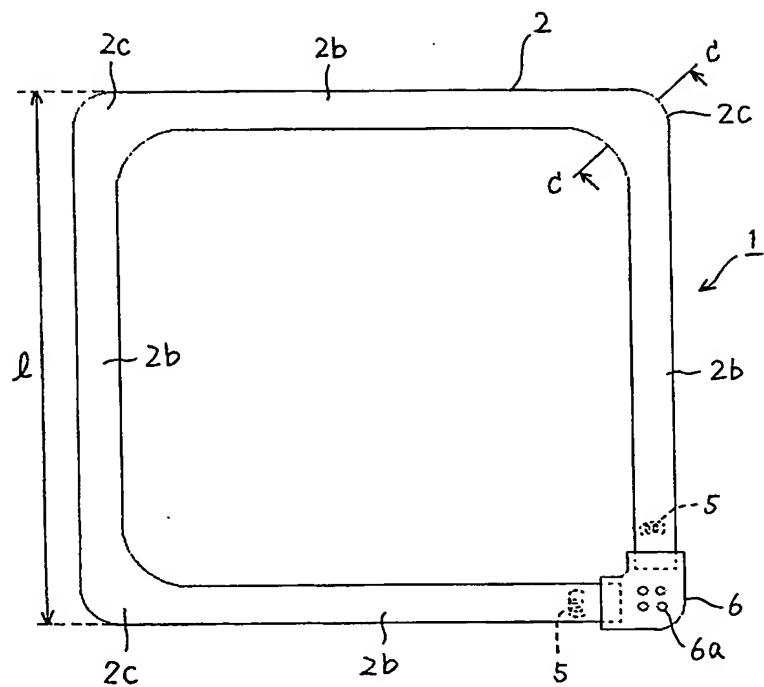
【図 7】

**【符号の説明】**

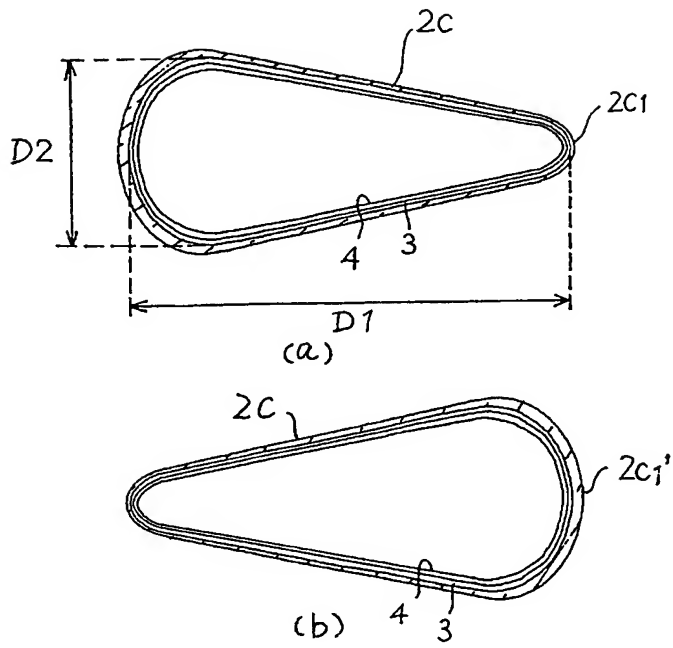
1…蛍光ランプ、2…ガラスバルブ、2 a…直管状バルブ、2 b…直管部、2 c…屈曲部、2 d…端部、2 e…先端、3…保護膜、4…蛍光体層、5…電極、6…口金、1 0…照明器具本体。

【書類名】 図面

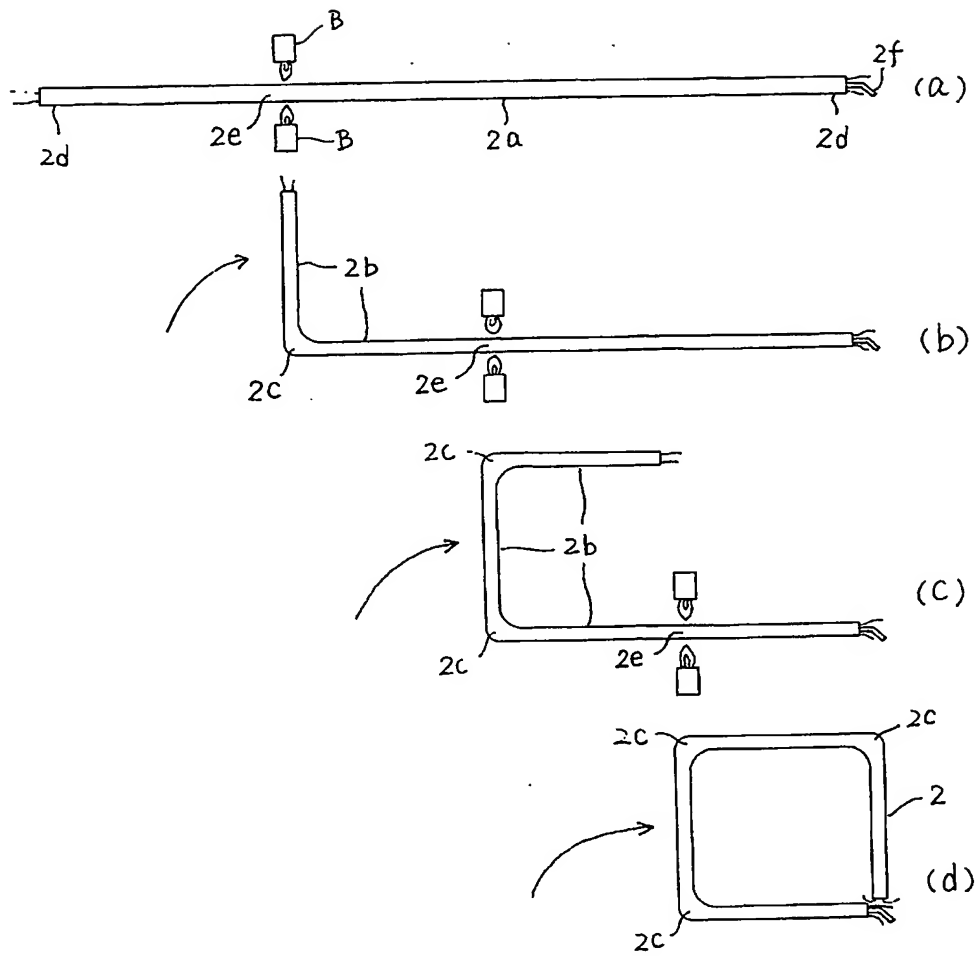
【図 1】



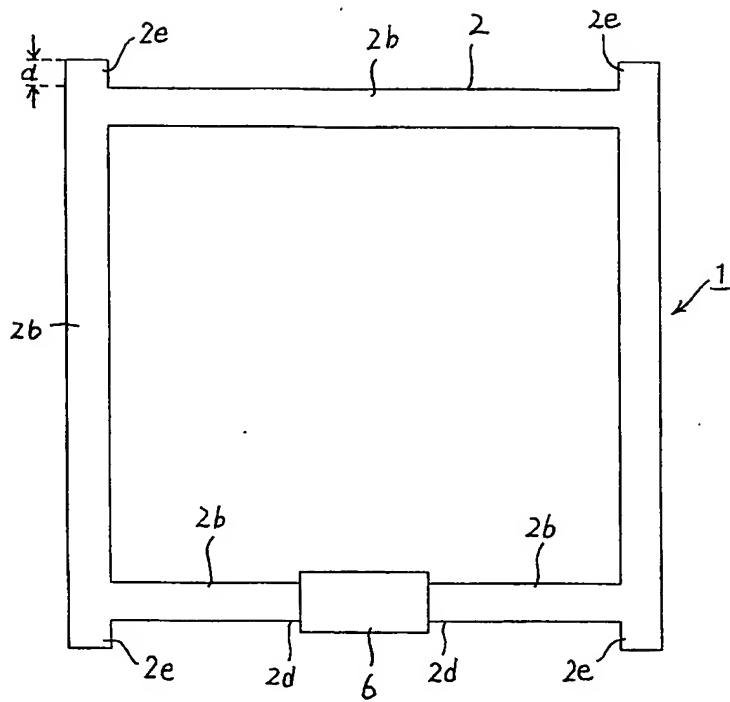
【図 2】



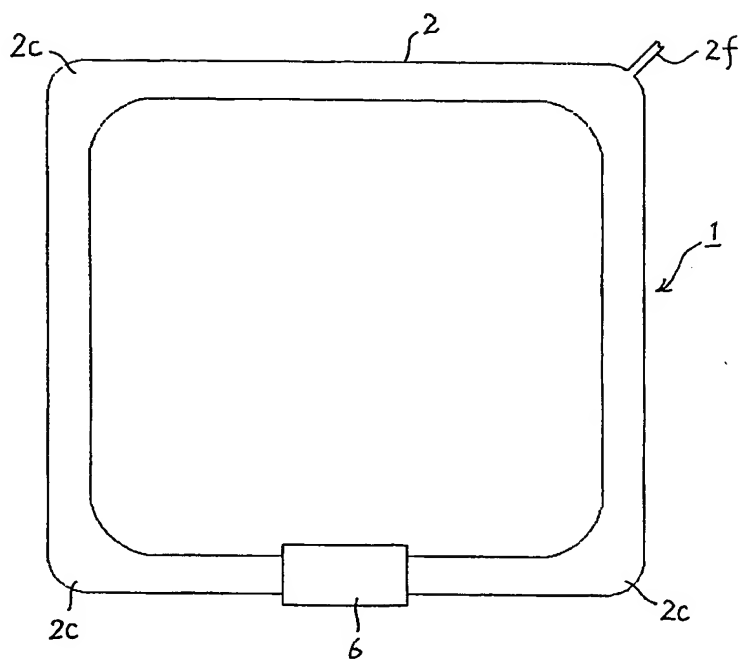
【図 3】



【図 4】

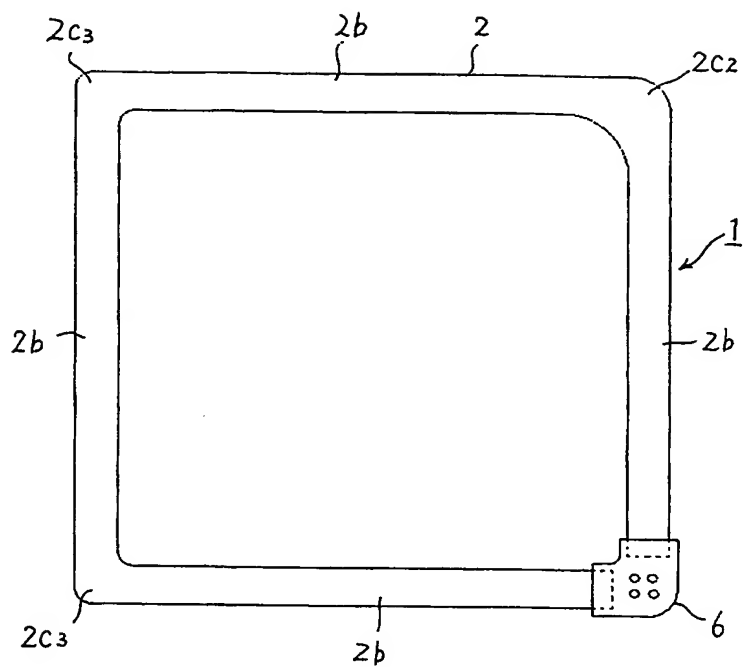


【図 5】

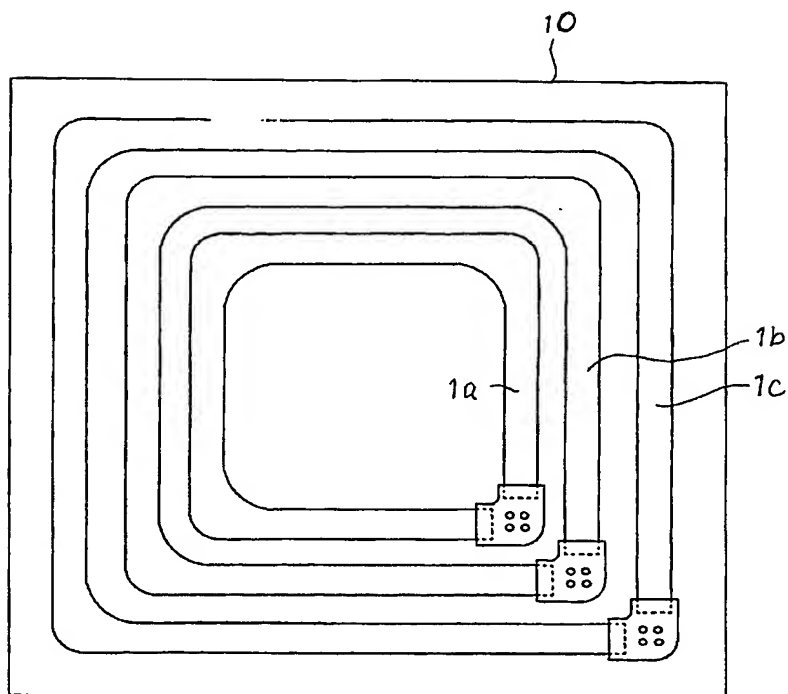




【図 6】



【図 7】



**【書類名】 要約書****【要約】**

**【課題】** 小形かつ高効率で点灯可能な蛍光ランプおよびこの蛍光ランプを用いた照明器具を提供する。

**【解決手段】** 蛍光ランプ 1 は、管内径12～20mmの複数の直管部 2 b が屈曲部 2 c を介して同一平面状に接続され、中心を囲む 1 本の放電路が形成されるように電極 5, 5 が封装された一对の両端部 2 d, 2 d を近接させて形成されており、内面に蛍光体層 4 が形成され、水銀を含む放電媒体が封入されたバルブ 2 と；このバルブ 2 の両端部 2 d, 2 d に設けられた口金 6 と；を具備しており、点灯時に少なくとも 1 つの屈曲部 2 c に最冷部が形成される。屈曲部 2 c に最冷部が形成されるので、電極 5, 5 からバルブ端部 2 d, 2 d までの距離を必要以上に長くして放電路長を短くすることなく最冷部を確保でき、ランプ効率を一層向上させることができる。

**【選択図】** 図 1

特願 2 0 0 2 - 2 5 6 0 1 5

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[ 0 0 0 0 0 3 7 5 7 ]

1. 変更年月日

1 9 9 3 年 8 月 3 0 日

[変更理由]

住所変更

住 所

東京都品川区東品川四丁目 3 番 1 号

氏 名

東芝ライテック株式会社

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☒ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☒ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☒ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☒ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**